

ART EXHIBITION CATALOGUES REPUBLISHED ON MICROFICHE

Published on microfiche by:

Chadwyck-Healey Ltd
45 South Street
Bishops Stortford
Herts CM23 3AG
England

Somerset House
417 Maitland Avenue
Teaneck
New Jersey 07666
USA

Date of publication and production of master: 1975

Series: Each title is given a seven-figure serial number placed in the top right hand corner of the microfiche title strip. This is an accession number. The first figure indicates the number of the list in which the title first appears: the first three-figure group signifies the gallery or museum; the second three-figure group the accession number for that title.

Copyright: Filmed by permission of the copyright holders. The microfiche edition is the copyright of Chadwyck-Healey Ltd, 1975.

Location of original: The National Art Library, Victoria and Albert Museum, London

Note:

Some text and illustrations are lost through tight binding. This is a problem which we regret we have found unavoidable since we are only filming at the Victoria and Albert Museum those catalogues that cannot be found in other London locations.

~~Box 96. D. 279~~ (10)

96 MM. Box II - ZÜRICH

W E G L E I T U N G E N
DES KUNSTGEWERBEMUSEUMS
DER STADT ZÜRICH

55

Keramische Ausstellung

6. Juli — 10. August 1924



WELTSTADT
MUSEUM
DER STADT WÜRZBURG

55

Kommunikationsausstellung



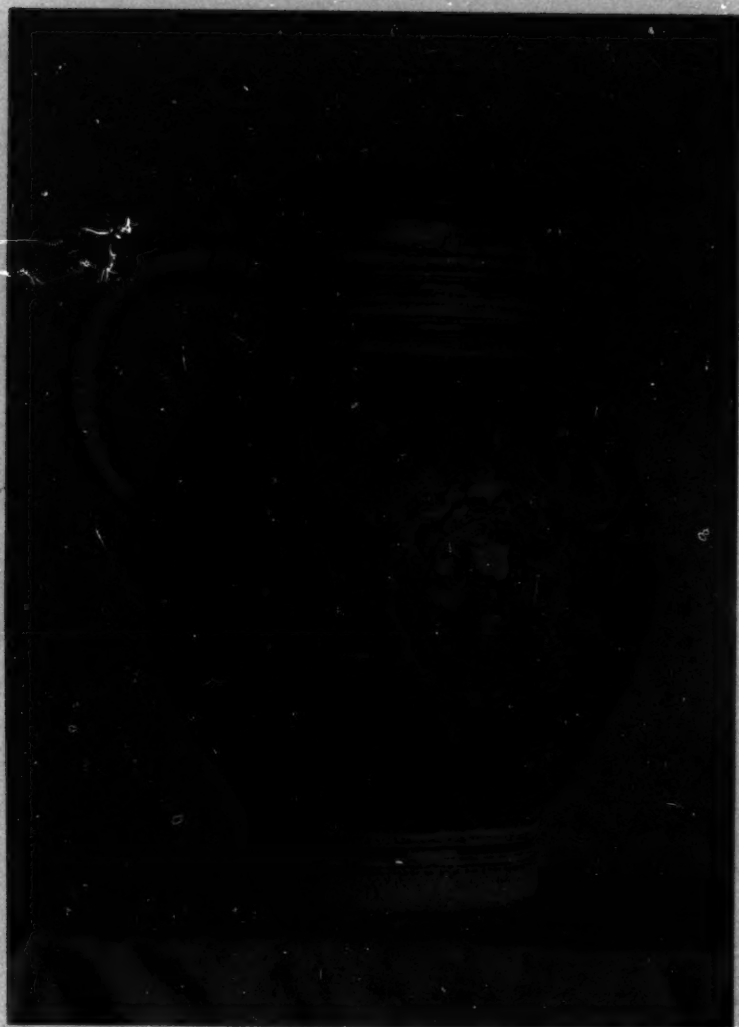
14.7.1924

Zur Einführung.

Was wir gegenwärtig im Museum an Keramik zeigen, ist nicht etwa eine umfassende Beispielfolge aller Gattungen und Arten von Töpfereien aller Zeiten, vielmehr eine Auswahl von Gebrauchsgeschirr und zwar hauptsächlich solchem, das in unseren Tagen und für unsere heutigen Bedürfnisse gemacht wurde. Von neuzeitlicher Keramik eine ansehnliche Reihe schöner begehrenswerter Einzelstücke zusammenzutragen, Arbeiten namhafter Kunstgewerbler, denen solch ein tönernes Gebilde nicht in erster Linie eine gewinnbringende Handelsware sondern ein Werk ihrer Hände oder doch ihres Geistes bedeutet — das ist nicht schwer. Dann kommt dabei aber im wesentlichen eine Ausstellung von Vasen und Schalen heraus. Uns jedoch war es diesmal um solches Geschirr zu tun, für das man im Haushalt unbedingt Verwendung hat, das einem Nutzzwecke dient und eben deswegen, weil seine Herstellung in großen Mengen nötig ist, vornehmlich im Großbetriebe der Fabrik angefertigt wird. Da hält es bedeutend schwerer eine Schau zusammenzubringen, die sich sehen lassen darf. Trotzdem haben wir es versucht. Das reizvolle Ziergerät der Vasen und Schalen nimmt auf unserer Ausstellung nur einen ganz bescheidenen Raum ein. Und die alten Erzeugnisse sind bloß soweit beigezogen, als es wünschbar schien um die Wesenart einer jeden keramischen Gattung zu verdeutlichen und bezeichnende Beispiele auch der Vergangenheit vorzuführen. Die Gefahr, daß diesen ein allzu großer Platz eingeräumt werde, bestand schon deswegen nicht, weil die Sammlungen alter außerschweizerischer Keramik, bei denen für solche Zwecke Anleihen gemacht werden könnten, hierzulande selten sind. Wichtig war uns, über die keramischen Rohstoffe und

das Herstellungsverfahren der Töpferei tunlichst weitgehenden Aufschluß zu geben. Das dürfte der Ausstellung gelingen, dank dem Entgegenkommen des Basler Gewerbemuseums, das uns seine Darstellung der keramischen Materialien und Techniken leihweise überließ, und der bereitwilligen Mithilfe zürcherischer Töpfereien, die das Vorführen des Arbeitsganges auf der Drehscheibe ermöglichten. Allen, die zu ihrem Zustandekommen beigetragen haben, sagen wir auch an dieser Stelle besten Dank.

Die Direktion



Verordnung des Königl. Kommissions zur Aufhebung der



Krug aus Steinzeug

**Graue Masse, der Grund und Teile der eingedrückten Verzierungen
blau glasiert. Nassau? 17. Jahrhundert
Eigentum des Kunstgewerbemuseums Zürich**





Mostkanne. Irdengeschirr

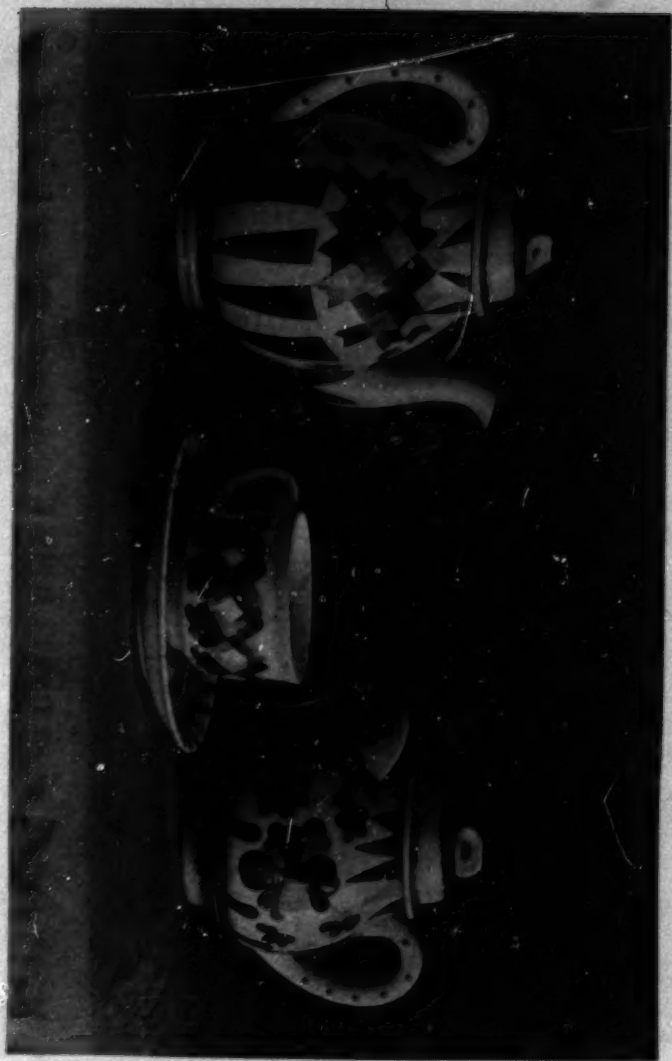
Entwurf: Carl Fischer, Zürich. Ausführung: Bodmer & Co., Zürich





Waschtischgarnitur in Steingut
Fabrik Gustafsberg, Schweden





Teile eines Teeservices
Porzellan, bemalt von Louise Strasser und Berta Tappolet, Zürich



Über Töpferei.



IT den Erzeugnissen der Töpferei verhält es sich wie mit den Möbeln: jedermann kommt damit in Berührung und bedarf ihrer; bei Tisch, in der Küche, am Waschtisch. Sie gehen uns alle irgend wie an. Sie sind von den Dingen, die unser tägliches Leben ein wenig verschönern oder doch bereichern sollten.

Bereitet es etwa nicht Freude, von einem wohlgeformten Teller zu essen? Hebt er nicht gleichsam jedes noch so bescheiden Gericht? Da ist kaum jemand, der beim Herantreten an den gedeckten Tisch so etwas nicht schon empfunden hätte.

Es liegt ein eigener Reiz in solchen Gebilden aus Ton. Der Werkstoff, aus dem sie hergestellt sind, ist der unscheinbarste, unansehnlichste: Erde. Sie aber prangen in den schmucksten Farben, in milchigem Weiß, in mildem Elfenbeingelb, in warmem Braun, in sattem Grün, in leuchtendem Blau. Bei manchen ist unverkennbar, daß sie es köstlichem Gestein gleichtun wollen. Ihre Zerbrechlichkeit und die sorgfältige Behandlung, auf die sie infolgedessen angewiesen sind, nötigen uns zur Behutsamkeit im Umgang mit ihnen. Allzu leicht sind sie hin und zunichte. Andererseits bieten sie als Scherben allen zerstörenden Einflüssen Trotz, sodaß sie schier unvergänglich und daher aus allen Zeiten uns noch erhalten sind. Ihre Geschichte reicht sehr weit zurück und umfaßt die meisten besiedelten Gebiete der Erde. Der unbestimmbare Zeitpunkt, da zum erstenmale Ton geknetet, zu Gefäßen geformt und durch Feuer gehärtet wurde, liegt in der grauen Vorzeit. Seitdem hat die Töpferei eine lange

Entwicklung durchlaufen, hat allmählich ihr Arbeitsverfahren vervollkommenet und eine Fülle von Hilfsmitteln gewonnen um in Form und Zierat mit immer mannigfaltigeren und reicheren Wirkungen aufzuwarten. Während sie jedoch früher allen Fortschritt lediglich durch zähes Probieren und langwierige Versuche erzielte, wobei der Zufall eine nicht geringe Rolle spielte, zieht nun auch sie Nutzen von dem gewaltigen Aufschwung der exakten Wissenschaften und bedient sich ihrer, namentlich der Chemie um ihre Erzeugnisse zu verbessern und das Gewerbe in wirtschaftlicher Beziehung zu heben. Die wissenschaftliche Erforschung der Rohstoffe im Verein mit der Möglichkeit, sich diese dank den neuzeitlichen Verkehrsmitteln allenthalben zu beschaffen, dazu die Alleskönnerei der neuen Techniken hatten ferner zur Folge, daß neben den alten keramischen Gattungen, die im allgemeinen sich genau voneinander unterscheiden, Zwischenarten neu entstanden sind, die ihrer stofflichen Beschaffenheit nach auf der Grenze zweier Gruppen liegen und daher bald dieser, bald jener zugerechnet werden.

Allen Gebilden der Töpferkunst ist als wichtigster Bestandteil des Werkstoffes gemeinsam der Ton. Ton ist das Ergebnis des Zerfalles von Gesteinen, der Verwitterung. Er zeichnet sich durch zwei hervorragende Eigenschaften aus: er ist bildsam und er ist feuerfest, das heißt er läßt sich beliebig formen und gerät unter der Einwirkung des Feuers in einen harten Zustand, in dem er die ihm einmal gegebene Form beibehält und durch Wasser nicht mehr verändert wird. In diesem gebrannten Zustande heißt er Scherben. Es gibt zahlreiche verschiedene Tongattungen, von der reinsten, dem Kaolin, der eigentlichen Porzellanerde, deren Lagerstätten verhältnismäßig selten sind, bis hinunter zu den gewöhnlichen, weit verbreiteten Arten wie

Lehm und Mergel. Meist sind sie nicht in ihrem natürlichen Zustande zu gebrauchen sondern müssen, um sich gut verarbeiten zu lassen und einen tauglichen Scherben zu ergeben, erst gereinigt und soweit nötig mit Zutaten durchsetzt werden, worunter Feldspat und Kieselsäure beziehungsweise Quarz die wichtigsten sind. Diese verhindern, daß die Tonmasse beim Trocknen an der Luft und hernach beim Brennen allzusehr schwinde, das heißt durch das Entweichen des Wassers sich derart verringere, daß sie sich verzieht oder sogar rissig wird. Zugleich erhöhen sie die Dichte des Scherbens. Da der Feldspat leichter schmilzt als die anderen Bestandteile der Tonmasse, wirkt er zudem in ihr gleichsam als Kitt, indem er ihre verschiedenen Stoffe zu einer mehr oder weniger dichten Masse zusammenschweißt. Je nachdem eine Tonmasse gegenüber der Einwirkung des Feuers Widerstandsfähigkeit besitzt, sei es daß sie schon bei niedriger Temperatur schmilzt oder im Gegenteil eine sehr große Hitze verträgt, ergibt sie einen mehr oder weniger wasserdurchlässigen Scherben. Ist dieser nicht an sich vollkommen dicht, das heißt undurchlässig, so bedarf er für die meisten Gebrauchszwecke noch eines Überzuges, der das Durchsickern der Flüssigkeit verhindert. Dazu ist die „Glasur“ da, eine dünne, an der Oberfläche des Gegenstandes haftende Schicht, die sowohl farblos als auch gefärbt sein kann und gleichzeitig die Aufgabe erfüllt, der Oberfläche Glätte und Glanz zu geben.

Die Farbigkeit beziehungsweise farbige Verzierung von Töpfereien kann auf verschiedene Weise bewerkstelligt sein. Es kommt vor — allerdings nicht sehr häufig — daß die ganze Tonmasse, also der Scherben durch und durch gefärbt ist. Oder der Farbstoff ist lediglich in einem deckenden Tonbrei, Beguß genannt, enthalten, mit dem der Gegenstand überzogen oder

stellenweise verziert ist. Auch die Glasur kann der Träger der Farbe sein. Und schließlich lassen sich Tongeräte farbig bemalen und zwar, je nach der Art des Scherbens und der Verzierungsweise, auf dem rohen Scherben, also unter der Glasur und vor dem Garbrande, oder auf der rohen Glasur, ebenfalls vor dem endgültigen Brande, oder endlich nach demselben, das heißt auf der bereits gebrannten Glasur. Als Farbstoffe dienen Metalloxyde und Edelmetalle. Wurden die Farben früher in den Töpfereien selber zubereitet und das Geheimnis ihrer Zusammensetzung ängstlich gewahrt, so sind sie nunmehr in zahllosen Arten und Abschattungen gebrauchsfertig im Handel erhältlich.

Dem Gestalten der Masse, dem Formen, das einst ausschließlich aus freier Hand erfolgte, leisten heute Maschinen und ähnliche Hilfsmittel weitgehende Dienste. Das wichtigste unter ihnen, zur Herstellung aller kreisrunden Hohlkörper benützt, sofern sie nicht sehr enghalsig zu sein haben, ist die Drehscheibe oder Töpferscheibe, deren Erfindung weit zurück liegt. Auf dieser Scheibe, die in kreisender Bewegung gehalten wird, formt der Töpfer, sei es von freier Hand, sei es über Gipsformen und mit Hilfe von Schablonen, aus der bildsamen Tonmasse Teller, Schüsseln, Deckel und andere runde Gefäße. Solche von anderem als rundem Grundriß oder mit allerlei Drum und Dran, wie Ausguß und Henkel, also etwa Kannen, werden vorzugsweise gegossen, außerdem auch manche runde Formen, wenn es sich um die Verarbeitung einer wenig bildsamen Masse wie etwa beim Porzellan handelt. Das merkwürdige ist, daß es bei diesem Gußverfahren keines Kernes bedarf. Die Tonmasse wird als Brei vorsichtig in die zerlegbare Gipsform geschüttet, worauf diese das Wasser aufzusaugen beginnt, sodaß allmählich von den Randflächen aus einwärts die Tonmasse fest wird und zu-

sammenhält. Sobald im Verlaufe dieses Vorganges die gewünschte Wandungsdicke erreicht ist, wird der Rest der Flüssigkeit weggegossen. Das Gestalten der plastischen Masse vermittelt Formen, Pressen und Stanzen kommt einerseits für niedrige Gefäße von nicht rundem Grundriß, andererseits für die Massenanfertigung kleiner Gegenstände wie Henkel, Knöpfe, Isolierkörper zur Anwendung.

Die fertig gebrannten Gegenstände werden langsam an der Luft getrocknet, bis sie „lederhart“ sind und dann, meistens nachdem sie zuvor — um sich besser handhaben zu lassen — einem Vorbrände, dem Verglühbrand unterzogen wurden, mit der Glasur versehen, was gewöhnlich in der Weise geschieht, daß sie durch den Glasurbrei hindurchgezogen werden. Ein anderes Verfahren besteht darin, daß man gewisse flüchtige Stoffe, sogenannte Glasurbildner, so Kochsalz gegen Schluß des Brandes auf die Flamme im Ofen bringt, worauf ihr Dampf sich mit der obersten Schicht des Scherbens zu einer glasigen Haut verbindet. Diese Art der Glasurbildung läßt sich jedoch nur bei solchen Tonwaren vornehmen, die sich völlig dicht brennen, vor allem beim Steinzeug. Im Gar- oder Glattbrande, der in eigens dazu eingerichteten Öfen erfolgt, wobei das Brenngut, d. h. die zu brennende Ware vielfach, um ihre Verunreinigung durch Ruß und Flugasche zu verhüten, in Tonkapseln eingesetzt wird, vollzieht sich sodann die Umwandlung der Tonmasse in einen festen und harten bzw. undurchlässigen Scherben und geht das Verglasen und Aufschmelzen der Glasur vor sich. Wird das fertig gebrannte Stück noch bemalt, so ist zur Befestigung der Farben ein dritter Brand nötig. Fürwahr keine einfache Sache, die Töpferei!

Ihre Erzzeugnisse scheiden sich in zwei Hauptgruppen: Tonwaren mit wasserdurchlässigem und solche mit dichtem Scherben.

Diese innere Gegensätzlichkeit macht sich jedoch keineswegs immer in einer entsprechenden Verschiedenheit der äußern Erscheinungen geltend, vielmehr können Zugehörige ein und derselben Gruppe für das Auge jeder Verwandtschaft entbehren und andererseits ihrem Wesen nach ungleiche Arten sich äußerlich ähneln. Von beiden Gruppen hat naturgemäß die erste, da ihr Scherben das Ergebnis des leichter erreichbaren keramischen Verfahrens ist, das höhere Alter und zahlreichere Vorkommen aufzuweisen. Schon die vorgeschichtlichen Töpfereien gehören ihr an, jene bald schwarzgrauen, bald bräunlichen Gefäße, die vielerorts aus dem Boden zu Tage gefördert wurden und nun in Museumsschränken verwahrt, von der Kunstfertigkeit längst verschollener Völkerschaften Kunde geben. Durch den schlichten Adel ihrer Formen erregen sie in hohem Maße unser Wohlgefallen. Ihre hauptsächlich in geometrischen Linienmustern bestehenden Verzierungen sind teils eingeritzt und eingestochen, teils aufgemalt. Das Polieren der Oberfläche und das Ausfüllen der vertieften Ornamente mit einer weißen Kalkmasse waren weitere Mittel, solche Gefäße zu verschönern. Zu köstlicher Blüte hat sich die Töpferkunst in der kretischen Kultur entfaltet, die dem dritten und zweiten Jahrtausend v. Chr. angehört und von ihrem Mittelpunkt, der Insel Kreta aus ihren Einfluß auf das Festland und die Inseln des ägäischen Meeres ausstrahlte. Mit der Anmut der Gefäßformen geht hier ein Zierat von bestrickendem Reiz und starker Eigenart Hand in Hand. Die Gefäße sind teils in Weiß oder Weiß-Rot-Gelb auf schwarzer glänzender Farbe, teils mit schwarzem Firnis auf dem Tongrunde bemalt. Neben und an die Stelle der Verzierung mit Linien und Bändern tritt bald allerlei Pflanzenwerk, zuerst streng stilisiert, später in der ganzen Freiheit seiner natürlichen Bildung. Doch die frucht-

barste Anregung und die ansprechendsten Vorbilder verdankt diese Töpferkunst dem ihre Heimat umspülenden Meere und seiner Lebewelt. Polypen, Algen, Seesterne, Muscheln, flächig und in zwangloser Anordnung dem Gefäßkörper aufgemalt, erfreuen das Auge mit ihrer phantastischen Vielgestaltigkeit.

Ebenso hohen Rang nimmt die Töpferei der Griechen ein. Aber die Griechen, deren ganze Kunst den Menschen zum Inhalt hat und alles auf ihn bezieht, schmücken auch ihre mannigfaltigen Gefäße, die Schalen, Kannen, Salbflaschen, die Wasser- und die Mischkrüge, die Schöpf- und Trinkgefäße, die Öl- und Weinbehälter fast ausschließlich mit figürlichen Darstellungen. Es sind inhaltsreiche Schilderungen aus dem Götter- und Sagenkreise oder aus dem Alltagsleben, die der hellenische Handwerker seinen unvergleichlich edel geformten Tongeräten in lebendig bewegten Reigen und schönen Figurengruppen aufmalt. Auch das Tier, soweit es im Dasein des Menschen eine Rolle spielt, das Pferd, das Rind, das Wild ist Gegenstand der Darstellung. Die Tonmasse ist feinkörnig und von dunkelroter Farbe, ihre Oberfläche sorgfältig geglättet und mit einem dünnen Überzug eines Natronsilikats versehen, das sie undurchlässig macht. Die Formen sind bestimmt durch das Werkverfahren, in dem sie hergestellt wurden, nämlich durch das Drehen auf der Scheibe. Die Anordnung des Bildschmuckes ist im allgemeinen nicht eine freie wie bei der kretischen Töpferei der Blütezeit, sondern sie nimmt Rücksicht auf den Bau des Gefäßes und betont seine Gliederung. Die Bemalung ist in einem schwarzglänzenden Firnis ausgeführt. Pfl egte man in der früheren Zeit, das heißt bis gegen 500 v. Chr. die Figuren dem roten Ton- grunde schwarz aufzusetzen, wobei man die Innenzeichnung ausritzte und Einzelteile bisweilen farbig, namentlich weiß

deckte, so wurde nachher umgekehrt der Grund mit schwarzem Firnis bedeckt, die Figuren darin rot ausgespart und die Einzelheiten der Zeichnung mit dem Pinsel eingesetzt.

Ganz anderer Art sind die keramischen Erzeugnisse, die als die eigentlich volkstümlichen unseres abendländischen Gebietes seit Jahrhunderten zu gelten haben. Es ist das Töpfergeschirr, die Irdenware. Das Mittelalter kannte und verfertigte sie schon, und die bäurischen Töpfer unserer Tage betreiben noch ihre Herstellung. Der Scherben der Irdenware hat je nach dem Eisengehalt des Tones eine gelbe bis rote Färbung, ist ziemlich weich und wasserdurchlässig, da er bei verhältnismäßig geringer Hitze gebrannt wird. Die Glasur des Töpfergeschirres ist bleihaltig, farblos und durchsichtig oder auch mit Metalloxyden gefärbt und zwar mit Vorliebe grün. Der Verschönerung der Irdenware dient das Begußverfahren. Der Gegenstand wird vor dem Glasieren mit einer feineren Tonmasse weiß, braun oder andersfarbig bedeckt bzw. verziert, was mit einer Gießbüchse, dem „Hörnli“ vor sich geht. Das teilweise wegschaben der Begußschicht, so daß der Tongrund eine zweite Farbe für die Zeichnung ergibt (Sgraffitoverfahren), das Anbringen von farbigen Begüssen mit Hilfe von zugeschnittenen Schwammstücken (Schwämmeln), das Marmorieren der Oberfläche in der Weise, daß verschiedene Begüsse durch Drehen und Schwenken des Stückes durcheinander gebracht werden, schließlich das Aufsetzen erhabenen Zierates wie Blumen und Blattwerk sind weitere Mittel, die Irdenware zu beleben und zu schmücken. Beispiele dieser keramischen Gattung sind in unseren Schweizer Museen die farbenprächtigen Bauerntöpfereien von Langnau, Heimberg und aus dem aargauischen Wyental. Auf dem Tische des Landmannes war und ist noch das

Irdengeschirr heimisch und wohlgelitten, während der Städter sich seiner fast nur in der Küche bedient. Für den Eßstisch schien es ihm wohl zu derb und zu laut. Allerdings sind die beträchtliche Dicke der Masse, ihre geringe Widerstandsfähigkeit und die vorwiegend dunkle Färbung solcher Stücke Eigenschaften, die die Irdenware andern keramischen Erzeugnissen gegenüber in Nachteil setzen. Wenn sich ihr trotzdem unsere Gunst jetzt wieder in vermehrtem Maße zuwendet, hat das seinen guten Grund. Mit ihrer fröhlichen Farbigkeit kommt sie einem Bedürfnis unserer Zeit entgegen. Und da ihre Herstellung nicht ebenso umständliche technische Hilfsmittel und von weither zu beschaffende Rohstoffe erfordert wie etwa Porzellan und Steingut, können sich unsere Kunstgewerbler leichter ihrer annehmen. So ist ihr das Glück widerfahren, unter künstlerisch begabten Händen wenigstens in Kleinbetrieben aus dem geschmacklichen Tiefstand, in den auch sie im Laufe des vorigen Jahrhunderts geraten war, sich zu erheben und von neuem durch schlichte Schönheit der Formen und der Farbigkeit zu erfreuen.

Ein weites Feld neuer Möglichkeiten tat sich der Töpferkunst auf, als in der Zinnglasur ein Mittel gefunden war, den Scherben mit einer undurchsichtigen Haut zu überziehen. Die zinnhaltige, undurchsichtige Glasur, weiß oder in der Masse gefärbt, ist das Merkmal der keramischen Erzeugnisse, die unter den Begriff der Fayence und Majolika fallen. Der heutige Fachausdruck dafür ist Schmelzware. Das keramische Schmelzverfahren ist in Vorderasien ausgebildet, wenn auch vielleicht nicht dort erfunden worden, denn es ist möglich, daß es von den Aegyptern stammt. Die eigentliche Zinnglasur jedoch scheint eine Erfindung der Babylonier zu sein. Die frühesten bedeutenden Beispiele solcher Art besitzen wir in den glasierten Tonfriesen

von den Königspalästen der alten persischen Hauptstadt Susa aus der Zeit um 500 v. Chr. Zwei Jahrtausende später blühte die Fayenceerzeugung von neuem auf persischem Boden, diesmal um einen weiteren Reiz, den metallischen Glanz der Farbe, den „Lüster“ bereichert. Er kommt vom 13. Jahrhundert an vor, an Wandfliesen sowohl, von denen im mohammedanischen Morgenlande ausgiebiger Gebrauch gemacht wird, als auch auf Gefäßen. Neben den Lüsterfayencen her gehen die in Blaumalerei verzierten. Die annähernd gleichzeitigen Fayencen von Kleinasien und den Gestaden des östlichen Mittelmeeres zeichnen sich in der Bemalung durch ein feuriges Rot aus. Mit dem 17. Jahrhundert ist die Glanzzeit der vorderasiatischen Fayence vorüber.

Bei den christlichen Völkern des Abendlandes setzt die Herstellung der Fayence erst gegen Ausgang des Mittelalters ein und zwar zunächst in Italien. Vermittelt wurde das Verfahren wahrscheinlich durch die Mauren Spaniens, die selber ein blühendes Töpfergewerbe besaßen und ihre schönen, ebenfalls in metallischem Lüster prangenden Tonwaren in Menge nach Italien ausführten. Der Name der Insel, die sich vornehmlich mit der Ausfuhr, auch mit der Herstellung solcher Fayencen befaßte, der jetzt Mallorca, früher Majolica genannten balearischen Insel, übertrug sich auf diese keramischen Erzeugnisse. Heute verstehen wir unter „Majolika“ im Gegenteil die Fayencen, die in Italien selber zur Zeit der Renaissance entstanden sind. Der Name „Fayence“ wiederum, womit später die Schmelzware ganz allgemein bezeichnet wurde, kommt von dem italienischen Städtchen Faenza, das in der Majolikatöpferei eine Rolle gespielt hat. Die italienische Majolika kennt zahlreiche Gefäßformen, vor allem Teller, Platten und Töpfe. Ihre Bemalung ist meistens sehr reich, bisweilen in lüstrierten Farben,

häufiger jedoch ohne Metallglanz in Blau, Gelb, Grün, Mangan und Schwarz gehalten. Die Farben wurden mit dem Pinsel auf die rohe Glasur aufgetragen. Von flächenfüllenden Verzierungen, die in der Frühzeit bevorzugt wurden, ging man mehr und mehr dazu über, die Gefäße mit bildmäßigen Darstellungen ganz zu bedecken. Ein Ruhmestitel der italienischen Fayencekunst sind die Altarwerke aus glasiertem Ton, die der Florentiner Lucca della Robbia und andere Glieder seiner Familie geschaffen haben.

Von Italien aus fand die Fayenceherstellung im Laufe des 16. Jahrhunderts auch Eingang nördlich der Alpen, kam jedoch hier erst im 17. Jahrhundert allgemein in Übung, um dann ihre Geltung durch das ganze 18. Jahrhundert zu behalten. Von den deutschsprachigen Ländern war die Schweiz das erste, das sich daran wagte. Zu künstlerischer und wirtschaftlicher Bedeutung gelangte sie hier vor allem im Hafnergewerbe. Die bemalten Fayenceöfen der Hafnerfamilie Pfau in Winterthur hatten im 17. Jahrhundert anderwärts nicht ihresgleichen. Aber auch an Zier- und Gebrauchsgeschirr wurde von den Schweizer „Faenzlern“ Bemerkenswertes geleistet. In Frankreich waren es die Städte Rouen, Nevers, Moustiers (Provence), Straßburg und Marseille, die sich in der Fayencetöpferei hervortaten. Auf deutschem Gebiete stieg die Zahl der Fayencefabriken schier ins unabsehbare. Keine von all diesen Unternehmungen aber wußte sich ein so großes Absatzgebiet und solch bestimmenden Einfluß auf die ganze keramische Gattung zu erobern, wie die Fayenceindustrie von Delft in Holland. Sie war es, die in Nachahmung ostasiatischer Porzellane, deren Einfuhr damals hauptsächlich in den Händen holländischer Handelsgesellschaften lag, die keramische Verzierungsweise des fernen Ostens mit all

ihren fremdländischen Gebilden in der europäischen Töpferei einführte.

Hinsichtlich ihrer Bemalung scheiden sich die Fayencen in drei Hauptgruppen. Da gibt es zunächst solche mit Blaumalerei. Sie sind vielleicht die zahlreichsten, jedenfalls in der Frühzeit der Fayenceindustrie nördlich der Alpen die häufigsten. Die Bemalung ist auf dem rohen Glasurüberzug ausgeführt und im Garbrande befestigt, also unbegrenzt haltbar, weil sie gleichsam mit der Glasur verschmolzen ist. In gleicher Weise wurde bei den Fayencen der zweiten Gruppe vorgegangen, der mit sogenannten Scharfffeuerfarben bemalten. Es gibt deren vier an der Zahl: Kobaltblau, Gelb, Grün und Mangan (das bald mehr braune, bald mehr violette Tönung hat); bisweilen kommt Ziegelrot als fünfte hinzu. Eine dritte Gruppe endlich zeigt Bemalung in reichen und mannigfaltigen Farbtönen, unter denen ein schönes Purpurrot auffällt. Man nennt diese Art der Verzierung, die auf dem fertig glasierten und gebrannten Gegenstande angebracht und bei schwächerem Feuer in Tongehäusen, den „Muffeln“ nachträglich in die Glasur eingebrannt wird, Muffelmalerei. Sie hat sich namentlich im Konkurrenzkampf der Fayence mit dem Porzellan eingebürgert. In dem Maße als die Fayence zum allgemein gebrauchten Tischgeschirr des Städtlers wurde und das Zinngerät aus dieser Rolle verdrängte, verzichtete sie auf flächenbedeckende und allzu reiche Bemalung und begnügte sich mit leicht hingeworfenem Zierat, namentlich von Blumen, der den weißen Grund stärker mitsprechen läßt. Für diesen Wandel waren natürlich vor allem der allgemeine Zeitgeschmack sowie das Vorbild des Porzellans bestimmend. Fayence wurde als Gebrauchsgeschirr in großer Menge hergestellt, bis ihr das Auftreten des Steingutes den Boden abgrub.

Da war es um sie geschehen. Sie verschwand aus der Geschirrfabrikation, um nur noch für Wandfliesen und Ofenkacheln Verwendung zu finden. In jüngster Zeit hat man sich wieder auf sie besonnen. Manch einem gingen die Augen dafür auf, daß die Schmelzware doch nicht geringe Eigenwerte besitzt, die sie mit keiner anderen keramischen Gattung teilt. Sie gibt sich in angenehm weichen und fließenden Formen, sie bietet einen vortrefflichen Malgrund, sie bettet die Farben ein und läßt sie doch in tiefer Leuchtkraft erstrahlen, sie ermöglicht Glasuren von wohlthuend mildem Weiß und farbige Schmelze von hoher Pracht. So hat das Kunstgewerbe ihre Erstellung wieder aufgenommen und das Schmelzverfahren insbesondere für Ziergeräte von neuem zu Ehren gezogen. Was aber war der Grund, warum sie als Tischgeschirr so völlig ihren Rang an das Steingut abtreten mußte?

Das Steingut, das ebenfalls der Gattung der porösen Tonwaren angehört, hat vor der Fayence Eigenschaften voraus, die für Gebrauchsgeschirr von großem Belang sind: es ist leichter, dünner, im Bruch von einheitlich weißer Farbe und läßt sich bedeutend billiger erstellen als jene. Wenn Fayencegeräte das Mißgeschick haben an den Rändern bestoßen zu werden, tritt ihr farbiger Scherben zu Tage und macht sich als dunklerer Fleck in der hellen Glasur unliebsam bemerkbar. Steingutgefäße werden durch dieselbe Beschädigung nicht in gleichem Maße entstellt, da solche Stellen dank der aus weißbrennendem Pfeifenton hergestellten Masse nicht auffallen. Wegen dieser weißen Masse bedürfen sie auch nicht der Zinnglasur sondern können sich mit einer dünnen, durchsichtigen, leicht bleihaltigen Glasur begnügen, die sie undurchlässig macht und ihrer Oberfläche Glanz gibt. Die Heimat des Steingutes — das oft im Handel fälschlicherweise den Namen „feine Fayence“

trägt — ist England. Schon zu Anfang des 18. Jahrhunderts kommt es hier vor, aber erst der geniale Töpfer Josiah Wedgwood (1730—1795) wußte durch entscheidende Verbesserungen daraus eine keramische Gattung zu machen, die sich mit einem Schlag zum bevorzugten Gebrauchsgeschirr namentlich der bürgerlichen Schichten erhob.

Zu diesem Erfolge verhalfen dem Steingut außer den bereits erwähnten Vorzügen der Leichtigkeit, Zweckmäßigkeit und Billigkeit auch die Formen, in denen es sich einführte. Es brachte zuerst und am reinsten auf dem Gebiete der Töpferei den Wechsel der Gesinnung und der Bedürfnisse zum Ausdruck, der sich Ende des 18. Jahrhunderts vollzogen hatte. Es machte Ernst mit der Forderung nach Sachlichkeit und Schlichtheit. Daß ihm dabei die antike Formenwelt zu Gevatter stehen mußte, kann bei der allgemeinen Einstellung jener Zeit nicht wundernehmen. Jedenfalls, was dabei herauskam, war größtenteils höchst erfreulich und hat noch heute unsere rückhaltlose Zustimmung. Solche Gefäße sind durch die Form an sich gewinnend genug und können füglich der Verzierung entraten. Übrigens haben sie das nicht immer getan sondern sich oft mit Bemalung und mehr noch mit aufgedruckten Kupferstichen, Landschaften vor allem, geschmückt. Einen durchaus stoffgerechten und ihm eigentümlichen Schmuck aber erhielt das Steingut in dem Durchbruchwerk, das Tellerränder, Deckel, Wandungen zierlich belebt. Die englische Steingutware des 18. und frühen 19. Jahrhunderts ist von stark rahmgelber, warmer Färbung, wogegen die Erzeugnisse des Festlandes, das sich seinerseits auf die Herstellung von Steingut verlegte, bedeutend weißer, also in der Farbe dem Porzellan ähnlich sind. Das 19. Jahrhundert hat hier zahllose Steingutfabriken entstehen sehen, aber ungefähr im sel-

ben Maße, wie sie sich vermehrten, sank, dem Zuge der Zeit folgend, der Geschmack auch in dieser Warengattung. Die englischen Manufakturen bewahrte das zähe Festhalten an den überlieferten guten Mustern vor ebenso unerfreulichen Erzeugnissen. Sie bleiben auch heute noch im wesentlichen bei den alten Formen und liefern darum eine Ware, die auf dem Tische des Bürgerstandes gern gesehen ist und sich durch alle Geschmacks- wandlungen hindurch behauptet. Von frischerem Geiste erfüllt sind einige Fabriken Schwedens und Deutschlands. Hier ist man bestrebt auch dem Gebrauchsgeschirr den Stempel unserer Zeit aufzudrücken und Eigenes, Neues darin zu bieten, wobei auch das Gran voraussetzungslosen Taktes und erfinderischen Formensinnes nicht fehlen darf. Das zu erreichen ist natürlich nicht Sache fleißiger Werkstattmühe, die sich dauernd auf der Drehscheibe der Alltagsarbeit um die gleichen Aufgaben bewegt. Die Erfahrung zeigt, daß dazu die sorgsame und kritisch geschulte Formbildung höherer Art vonnöten ist. Es gilt, sie auch für die Töpferei heranzuziehen und zu verwerten.

Den Tonwaren mit wasserdurchlässigem Scherben, von denen bis dahin die Rede war, stehen jene anderen gegenüber, die einen so dichten Scherben besitzen, daß sie zur Zwecktauglichkeit eigentlich einer Glasur nicht bedürften und diese nur des Glanzes und schöneren Aussehens wegen erhalten. Es sind das Steinzeug und das Porzellan. Grundverschieden anzusehen, stehen sie sich ihrem Wesen nach unter den keramischen Gattungen doch am nächsten. In Europa ist von beiden das Steinzeug das ältere. Seine Blüte fällt in die zweite Hälfte des 16. Jahrhunderts. Seine Erstellung war früher im wesentlichen auf die Gegenden beschränkt, deren Boden die geeigneten Tone liefert, das heißt solche die hochbildsam und dabei schwerschmelzbar sind. Das

trifft vor allem zu in den Gebieten um den Niederrhein. Grenzhausen im nassauischen „Kannebäckerländchen“, Siegburg, Raeren und Frechen waren die Hauptstätten der alten Steinzeugindustrie; in neuerer Zeit ist Höhr an ihre Seite getreten. Daneben hatte Kreußen in Franken noch etwelche Bedeutung.

Der Scherben des Steinzeugs ist grau oder weiß, steinhart und klingend, muschelrig im Bruch. Vielfach zeigt er seine natürliche Farbe, indem ihm nur eine einfache durchsichtige Salzglasur aufgeschmolzen ist; häufig sind daneben braune Glasuren. Der Schmuck solcher Gefäße besteht teils in einzeln geformten flachen Reliefs, die mit Tonschlicker aufgeklebt sind, teils in eingritzten oder eingedrückten Verzierungen. Zahlreich sind die Stücke, bei denen die Wirkung des Zierates durch blaue, bisweilen auch violette Schmalte (farbiger Glasfluß) erhöht ist, die bald den Grund, bald die Vertiefungen des Musters bedeckt. Seltener findet sich Bemalung in Gold und bunten Schmelzfarben; sie ist vor allem für die Kreußener Erzeugnisse bezeichnend. Unter der gewöhnlichen Steinzeugware herrschen heute die nicht plastisch verzierten Gefäße vor, solche die unter der Glasur mit Linien und großzügigen Schnörkeln in Blau bemalt sind; es sei hier nur an die Mostkrüge und die Einmachttöpfe dieser Art erinnert. Steinzeug ist wegen seiner geringen Widerstandsfähigkeit dem Temperaturwechsel gegenüber für Eßgeschirr wenig geeignet, wohl aber zum Kühlhalten von Flüssigkeiten, weswegen es vornehmlich für Krüge, Kannen und Trinkgefäße im Gebrauch steht. Außerdem ist es von größter Bedeutung auf dem Gebiete der Kanalisation sowie für chemische und pharmazeutische Zwecke: für die Herstellung von großen Röhren, von Mineralwasserkrügen, von säurebeständigen Behältern, schließlich von Fußbodenplatten und Wandfliesen. Aber

es ist auch in hohem Maße der künstlerischen Veredelung fähig und daher in neuerer Zeit für Ziergefäße ein bevorzugter Werkstoff, wobei es seinen Reiz durch farbige Glasuren empfängt. Frankreich ging darin gegen Ende des 19. Jahrhunderts, vom japanischen Steinzeug beeindruckt, führend voran.

Am Schlusse unserer Betrachtung steht das Porzellan, das edelste der keramischen Erzeugnisse. Es ist nicht nur dicht und klingend gleich dem Steinzeug sondern überdies wenig empfindlich gegen schroffen Temperaturwechsel, rein weiß von Farbe und mit einer Glasur angetan, deren Härte selbst dem Stahl trotzt. Dabei läßt das Porzellan eine Dünne der Wandung zu, die den Vergleich mit der Eierschale herausfordert. Am meisten aber schätzen wir an ihm den Vorzug, daß es lichtdurchlässig ist, eine Eigenschaft die allerdings nur bei dünnen Schichten zur Geltung kommt.

Das Porzellan ist eine chinesische Erfindung; welcher Zeit läßt sich nicht genau feststellen. Sein Aufkommen in China scheint nach neueren Forschungen ungefähr mit dem Beginn unserer Zeitrechnung zusammenzufallen. Aber erst gut dreiviertel Jahrtausend später tritt es, immer noch auf Ostasien beschränkt, in der reinen, weißen, durchscheinenden Masse auf, um derentwillen es so geschätzt ist. Nach Europa gelangten chinesische Porzellangefäße vereinzelt schon im Mittelalter, zahlreicher dann vom 16. Jahrhundert an, als der Seeweg nach Ostindien gefunden war, durch die Vermittlung der Portugiesen und der Holländer. Hier wurden sie alsbald zu einer von den reichen Ständen ungeheuer begehrten und mit schwerem Golde bezahlten Ware. Die Beschaffenheit und Herstellung der Porzellanmasse aber blieb dem Abendlande während Jahrhunderten ein Rätsel, um dessen Ergründung man sich vergeblich mühte.

Erst dem Deutschen Johann Friedrich Böttger gelang es 1708 oder 1709 in Dresden nach langen beharrlichen Versuchen, den Schleier des Geheimnisses zu lüften: er fand im Kaolin, das Ton in seiner reinsten Form ist, den entscheidenden Bestandteil des Porzellans. Auf Grund seiner Entdeckung wurde sodann von August II., Kurfürst von Sachsen und König von Polen, in dessen Dienst Böttger stand, die Manufaktur zu Meissen in Sachsen gegründet. Ihr folgten, da das Geheimnis der Porzellanbereitung von Arbeitern des Meißner Unternehmens weitergetragen wurde, im Laufe des 18. Jahrhunderts zahlreiche andere Porzellanfabriken. Es seien hier nur Wien, Höchst am Main, Nymphenburg bei München, Frankenthal, Ludwigsburg und Berlin genannt. Die meisten von ihnen hatten mit so großen wirtschaftlichen Schwierigkeiten zu kämpfen, daß sie nur durch fürstliche Geldzuschüsse über Wasser gehalten werden konnten und früher oder später eingingen. Auch die Schweiz hatte damals ihre Porzellanmanufakturen: in Schooren bei Zürich und in Nyon am Genfersee. Von allen derartigen Unternehmungen des 18. Jahrhunderts bestehen auf deutschem Gebiete heute nur noch Meissen, Wien, Berlin und Nymphenburg. Daneben haben sich inzwischen viele neue Betriebe aufgetan, sodaß die Porzellanfabriken gegenwärtig nach hunderten zählen. Die von Böttger erfundene und in der Folge in Europa zur Herrschaft gelangte Porzellanmasse deckt sich aber nicht vollständig mit ihrem chinesischen Vorbilde sondern ist von etwas anderer Zusammensetzung der Bestandteile, was sich auch in äußeren Unterschieden geltend macht: sie ist nicht im selben Maße durchscheinend wie das asiatische Porzellan und besitzt nicht dessen grünliche sondern eine schneeweiße Färbung, auch läßt sich auf ihrer Glasur nicht dieselbe Pracht der Farbflüsse erreichen.

Dafür übertrifft sie das asiatische Porzellan bedeutend an Härte und Widerstandsfähigkeit. Auch im übrigen Europa war man, seit das Porzellan aus Ostasien sich eingefunden hatte, eifrig bemüht eine gleichwertige Masse zuwege zu bringen. Was dabei zunächst herauskam, war ein im Aussehen zwar sehr ähnliches, seinem inneren Wesen nach jedoch grundverschiedenes Erzeugnis, eine Frittenmasse, die überhaupt keinen Ton enthielt. Dieses Frittenporzellan ließ sich zwar sehr schön farbig verzieren, war aber so weich und so wenig widerstandsfähig, daß es für Gebrauchsgeschirr kaum in Betracht kam und seine Anwendung auf Ziergeräte beschränkt blieb. In Frankreich, wo das Weichporzellan seit Ende des 17. Jahrhunderts hergestellt wurde, gelang es dem 1745 gegründeten Unternehmen von Vincennes bei Paris die Masse so zu verbessern, daß sich ihr neue Möglichkeiten der Verarbeitung und der Verwertung auftraten. Die Fabrik wurde daraufhin zur Königlichen Manufaktur erhoben und 1756 nach Sèvres verlegt, wo sie heute noch besteht und gedeiht. Von der Herstellung des Weichporzellans ist auch sie 1804 zu der des Hartporzellans europäischer Erfindung übergegangen. Im Laufe des 19. Jahrhunderts führte dann die Hingabe des Abendlandes an das Vorbild des ostasiatischen Kunstgewerbes erneut sowohl in Sèvres als auch in Berlin zur Beschäftigung mit dem Weichporzellan, jedoch nur für Ziergefäße. Für das eigentliche Gebrauchsgeschirr steht heute in der französischen Porzellanindustrie an erster Stelle die Stadt Limoges, die den Vorteil hat das Kaolinlager von St. Yrieix in nächster Nähe zu besitzen.

An Pracht und Mannigfaltigkeit der Verzierung steht das chinesische Porzellan einzig da. Da gibt es — neben rein weißem, unverziertem Porzellan — zunächst die Gruppe der Gefäße mit

einfarbigen und mit gefleckten Glasuren, dann die Porzellane, die auf weißem Grunde mit einem wunderschönen Kobaltblau unter der Glasur bemalt sind, schließlich die buntbemalten, denen auf der Glasur farbige durchsichtige Glasflüsse im Muffelofen aufgeschmolzen wurden. Blüten und Blätter, Menschenwesen und Fabeltiere, Liniengebilde und allerhand Gerätschaften finden sich auf den Gefäßen dargestellt, wobei ihnen meist eine sinnbildliche Bedeutung innewohnt.

In Meissen suchte man anfangs auch im Zierat es dem asiatischen Vorbilde möglichst gleichzutun oder übernahm wenigstens dessen Motive, um damit nach eigenem Geschmack umzugehen. Aber es dauerte nicht lange, so hatte sich hier eine selbständige und eigenartige Verzierungsweise, ein europäischer Porzellanstil herausgebildet, an den sich auch die anderen Fabriken hielten. Und dann kamen jene bezeichnenden Schöpfungen des galanten 18. Jahrhunderts, die Porzellanfiguren. Auch beim europäischen Porzellan ist die Blaumalerei unter der Glasur angewendet worden, in weit größerem Umfang jedoch die vielfarbige Bemalung mit Muffelfarben auf der Glasur. Bei der Figurenplastik wurde bisweilen nicht allein auf Bemalung sondern sogar auf die Glasur verzichtet, also der Scherben auch an der Oberfläche in seinem mattweißen, glanzlosen Zustand belassen. Solche unglasierte Masse nennt sich — unverständlichlicherweise — Biscuit.

Im 19. Jahrhundert hatte das Porzellan technisch vielerlei Fortschritte und manche Bereicherung zu verzeichnen, im übrigen aber lebte es von seiner großen Vergangenheit, und wenn es dem Schatz von Formen und Zierat, den es von ihr übernommen hatte, etwas hinzuzufügen unternahm, war dieses Neue und Eigene meist ein zweifelhafter Gewinn. Erst gegen Aus-

gang des 19. Jahrhunderts änderte sich das, als die übrigens schon im 18. Jahrhundert gegründete Königliche Porzellanfabrik von Kopenhagen, ebenfalls durch die Berührung mit ostasiatischem Kunstgewerbe befruchtet, mit vollkommen neuartigen Arbeiten auf den Plan trat, in denen ein feines und unmittelbares Naturgefühl sich aussprach. Technisch stellten diese Stücke ebenfalls etwas Neues dar, indem ihre Bemalung durchweg unter der Glasur und dabei doch mehrfarbig ausgeführt war. Ihrem ganzen Wesen nach mußte aber diese reiche und überaus sorgsame dänische Verzierungsart dem Luxusgeschirr vorbehalten bleiben. Das schlichte Gebrauchsporzellan harnte immer noch seiner Befreiung aus dem geschmacklichen Verfall. Ganz allmählich scheint sie sich zu vollziehen. Aber es wird dem Käufer auch heute noch nicht leicht gemacht, seinen doch selbstverständlichen Anspruch auf gute und dabei zeitgemäße Gebrauchsware auch auf dem Gebiete des Porzellans zu befriedigen. Die gegenwärtige Ausstellung im Kunstgewerbemuseum, auf der so manche bekannte Fabrik fehlt und fehlen muß, weil ihre Erzeugnisse keinem verfeinerten Geschmack genügen können, läßt das deutlich erkennen. Wie denn überhaupt auch hier der Gegensatz zu Tage tritt, der zwischen den kunstgewerblichen Einzelleistungen und dem durchschnittlichen Stand der Fabrikware besteht. Ihn durch die geschmackliche Veredelung auch des Massenerzeugnisses zu überwinden, ist ein Ziel, auf das wir mit allen Kräften hinstreben müssen.

E. Maria Weese.

Die keramische Produktion der Schweiz.



IR bewundern an alten Schweizer Töpfereien das sehr feine natürliche Gefühl für Material und Form, das heute bis auf Spuren verloren gegangen ist. Da und dort sind noch Ausläufer handwerklicher Töpferkunst lebendig; noch sind in ländlichen Gegenden Töpfergeschirre unentbehrlich im Haushalt. Und in einigen Werkstätten hat sich ein Stück alter Volkskunst erhalten. Sie arbeitet aus dem heimischen roten Ton, begießt ihn zur Verschönerung mit farbigem Tonbrei und malt mit dem alten Malhörnli primitive oder althergebrachte Ornamente darauf. Die meisten Töpfer wurden durch ihre materiell gedrückte Lage und den industriellen Geist unserer Zeit gezwungen, viel zu produzieren. Das führte zur kalten Zweckform, sogar zum Ausbau von Fabriken für Töpfer- und Braugeschirr.

Die Werkstätten sind im Lande verstreut oder liegen von altersher nahe bei günstigen Tonlagern zu ganzen Zentralen eng vereinigt, wie z. B. in Embrach, Berneck, Steffisburg. Heute ist mitunter von solchen früheren Töpferdörfern nur ein alter Meister übriggeblieben, wie in Neunkirch im Kanton Schaffhausen, der an mancherlei guten und wertvollen Erden so reich ist. Der Ort besaß früher eine kleine Fabrik und 8 Töpfereien, heute noch eine einzige kleine Werkstatt. Hergestellt wird Braugeschirr, das bei den Bauern überaus beliebte, halbfeuerfeste, fast schwarz aussehende Geschirr, das in seinen Tellern, Schüsseln und Platten vielfache Zacken und Buckel zeigt, die an die Rokokoformen

der letzten Glanzperiode der Fayence des XVIII. Jahrhunderts anknüpfen. Die ganze Braungeschirrherstellung war allerdings von jeher stärker an starre Formen und die Arbeit aus dem Gipsnegativ gebunden als die farbige Töpferei, war undekoriert und im eigentlichen Sinne schon nicht mehr zum reinen Handwerk zu zählen.

Das Töpferhandwerk steht zum Teil auf zähem, alteingesessenem Handwerkerstamm, der sich in Technik und Geschäftstüchtigkeit nach der heutigen Zeit zu richten sucht. Die Werkstätten gelangen so zu einem mehr oder weniger glücklichen Kompromiß mit den maschinellen Methoden der Industrie. Das geschieht wie in andern Berufen fast gesetzmäßig auf Kosten des inneren Wertes des Handwerks und der Ware. Der Sinn für das Material und die ihm eingeborenen Ausdrucksmöglichkeiten und das tiefere Erleben des Produktionsganges schwinden dahin. Es ist überall dasselbe Bild: das Handwerk geht unter und mit ihm ein Stück eigenste Volkskraft. Aber eines muß gesagt werden: der größte Feind des schweizerischen Töpferhandwerks seit zwei Jahrhunderten ist die trostlose Uneinigkeit und kurzsichtige Konkurrenz. Sie stifteten Verheerungen, viel schlimmer als wirtschaftliche Katastrophen, Wandlungen in Gebräuchen und Geschmack der Verbraucher.

Die ländliche Töpferei in der Schweiz und den Nachbarländern ist Bauernkunst geblieben, kunst- und kulturlos. Es gelang ihr nicht, sich ins Gebiet bewußten Kunstgewerbes zu steigern, künstlerische Kräfte zu sich herüberzuziehen, wie z. B. Zinn, Glasmalerei, Tischlerei. Sie steht auf paralleler Stufe mit der alten schweizerischen Zimmerei, die einen heimischen, feinst durchgebildeten Materialstil entwickelte, wo sich die Berührung mit der großen Architektur nur spät und in leise durchgesickerten

Stilanklängen bemerken läßt. So wurde das Schweizerhaus zu einem Hauptexponenten alten Volkstums.

Die neuere Zeit reiste, sah, staunte. Man spürte die wunderbare Kraft in den alten Häusern, Trachten, Töpfen, Liedern. Man schrieb, malte, kopierte, und es entstanden Heimatkunst, Heimatschutz und all die Bestrebungen zur Erhaltung, Wiederbelebung und Vertiefung alten Volksgutes. — Auf der andern Seite aber konnte man Geschäftli machen damit. Es kam die Fremdenindustrie. Zu der Millionenflut von Bären, Gemsen, Edelweiß gesellten sich die geschnitzten Chalets und bald bemächtigte sich die Bazar-Industrie auch der Berner Bauerntöpfe. Man arrangierte einen „Artikel“ daraus, bestellte und forcierte die Produktion. Die Töpferei, vielfach zur ärmlich-bäuerlichen Heimarbeit herabgesunken, stellte sich nun auf „Majolika“ und „Kunst“, wie das neue „real swiss“-Genre genannt wurde, malte Enzian und Edelweiß und exportierte sogar schwunghaft.

Gab es auch schwere Rückschläge — die Schweizer Töpferei hatte Impulse bekommen, die ihr für lange Zeit das Leben sicherten. Sie war jetzt teilweise zur Kunstindustrie geworden. Das neue Streben im Kunstgewerbe griff auch auf sie über. Und in weitem Maße eroberten ihre neuzeitlichen farbigen Geschirre sich das Schweizer Haus, wertgeschätzt als eigenes Gut.

Ein vornehmeres Gebiet, das dem alten Schweizer Kunstgewerbe viel bedeutenderen Ruf brachte als die Töpferei, ist die Fayence. Die echte Fayencetechnik, die kalkhaltigen gelblichen Ton mit undurchsichtiger weißer Zinnglasur überzieht, hatte eine rechte Heimat in der Schweiz und bedeutende Blüte. Sie ist an die Namen Winterthur, Lenzburg, Schooren, Matzendorf

u. a. geknüpft. Ihre Glanzwerke, die reichbemalten Öfen der Hafnerfamilie Pfau in Winterthur, sicherten ihr bis heute großen Ruf.

Die Fayencerie war kein Handwerk, sondern ausgesprochener Manufakturbetrieb, Zusammenarbeit von Künstlern, Technikern, Chemikern, die meist sehr freizügig waren von Fabrik zu Fabrik. „Arkanisten“ hieß die letzte Gattung, sie besaßen das Arkanum, das Geheimnis der Masse und Glasur. Die Fayence war ein edles und wegen seiner komplizierten Herstellung immer teures Geschirr. Nur in wohlhabenden und kulturell hochstehenden Zeiten konnte ihre Fabrikation erblühen. Die großen Kriege und schweren wirtschaftlichen Erschütterungen um die vorige Jahrhundertwende, die zunehmende Verbreitung des Porzellans und endlich die Erfindung des billigen Steinguts in England, das bald den Kontinent überschwemmte, brachten der ganzen europäischen Fayencerie einen jähen Tod.

Die neuen keramischen Techniken des Porzellans und Steinguts traten ihren mächtigen Siegeszug an, unterstützt von mechanischer Kraft, Maschinen, Welthandel und moderner Wissenschaft. Die Schweiz sah sich plötzlich aufs tote Geleise geschoben. Die große keramische Tradition erlosch, die Produktion verkroch sich in die Sandtöpfereien. Nicht bloß weil uns zu den neuen Techniken sämtliche Rohstoffe fehlten; die Keramik teilte das Schicksal der andern einst so blühenden Schweizer Kunstgewerbe. Die gemeinsame Ursache mag vor allem in gewaltigen politischen und wirtschaftlichen Erschütterungen, Strukturänderungen in Volkskörper und Kultur liegen. Viel Altes mußte sterben; die letzten feinen Ausläufer der hohen Lebensblüte des Mittelalters. — Eine neue Zeit begann sich vorzubereiten, das Leben suchte nach neuen Formen, und tut es heute noch.

Und den Triumphen des XIX. Jahrhunderts in Wissenschaft und Technik folgt schon die Einkehr auf dem Fuß. Das seelisch verankerte Arbeitsstück steht auf gegen das tote Industrieprodukt: der Werkbund ist da. Die hochentwickelte Industrie stößt auf den Widerstand des modernen, feinen Empfindens für die Dinge, ihren innern Wert und seelischen Gehalt. Der Kampf beginnt. Auch die keramische Großindustrie verschloß sich allzulange gegen die „Sentimentalität“. Das Kunstgewerbe bricht hervor aus der Kinderecke, die man ihm angewiesen hatte. Geschirre herzustellen ist nicht nur ein kaufmännisch-technisch-wissenschaftliches Problem. Geschirre gehören zu unserer innigsten täglichen Umgebung.

Sie können zu uns reden, sie können zu eigener, straff gespannter Körperlichkeit herausgebildet werden, die man für sich als Ding nehmen muß. Oder sie können in ein eigenes Verhältnis zu Räumen und Möbeln treten, sie können Harmonie oder Polarisierung eines Raumes mitbewirken. Hier, als ein Stück guter Wohnkultur, hat die neue Schweizer Keramik wieder ein Feld gefunden. Sie ist auch zur Wiedererweckung der alten Fayencekunst geschritten, um darin mit neuem Geiste ganz andersartige Wirkungen zu erreichen als die Alten.

Heinz Meister.



